

УДК 621.002.3 – 419.620.22 - 419

П.А.Скиба (5 курс, каф. ТТС), В.В.Букреев, к.т.н., доц.

## ИССЛЕДОВАНИЕ ТЕМПЕРАТУРНО-ВРЕМЕННЫХ РЕЖИМОВ ФОРМИРОВАНИЯ ПОЛИМЕРНЫХ ПОКРЫТИЙ

Исследование температурно-временных режимов формирования полимерных покрытий направленно на определение зависимостей адгезионной прочности от различных как температурных, так и временных режимов нанесения покрытия.

За основные показатели адгезионной прочности, в данном случае, принимаем значения прочности на срез и отрыв, т.к. для определения их значения используются весьма простые по своей конструкции приспособления. Основные конструктивные размеры приспособлений для определения адгезионной прочности при отрыве и срезе, представлены на рис. 1. Приспособление для определения адгезионной прочности при срезе состоит из двух элементов, основные размеры одного из них, представлены на рис. 1 б).

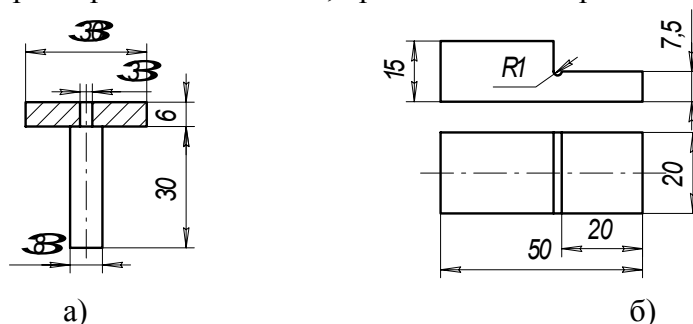


Рис. 1. Основные размеры приспособлений для испытания полимерных покрытий

Как можно определить из рисунков, приспособление, расположенное на рис. 1 а используется для определения адгезионной прочности при отрыве, а приспособление на рис. 1.б – при испытаниях на срез.

Полимерные покрытия на приспособления для испытаний наносятся следующим образом: при испытании на отрыв – полимерный материал, находящийся в порошкообразном виде насыпается на нагретую рабочую поверхность и ставится в печь, где происходит его дооплавление (см. рис. 2а); при испытании на срез – полимерный материал, как и в предыдущем случае, насыпается на нагретые поверхности, которые так же помещаются в печь для оплавления полимера.

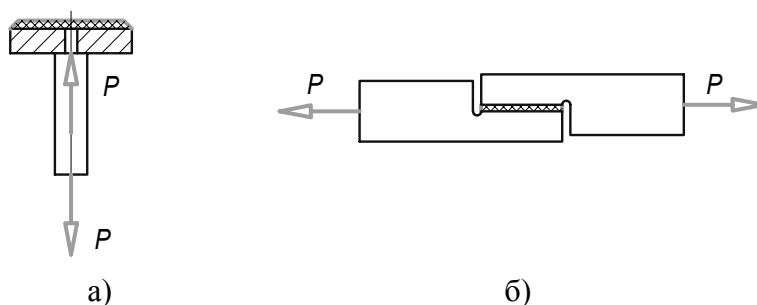


Рис. 2. Принципиальные схемы нагружения приспособлений

#### ЛИТЕРАТУРА:

1. Белый В.А., Егоренков Н.И., Плескачевский Ю.М., Адгезия полимеров к металлам, Минск, «Наука и техника», 1971, с.294.
2. Башкарев А.Я., Миронов Н.И., Семенов В.П.. Пластмассы в строительных и землеройных машинах. Л.: Машиностроение, Ленингр. отд., 1981. – 191 с.